

Work Order ID 61291

August 13, 2010 10:23:57 AM



Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 8/13/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 8/27/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: CZ Date: 10/8/13 Tooling: _____ Date: _____
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Run Start



Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D350-604-041	A								
DSI9470	A								

100

0.00



DC

DOCUMENT CONTROL

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

8/10/12/08

Jafa BG 10-9-07

110

0.00



Purchasing

PURCHASING

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 12405
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B m 113361

CZ 10/8/13 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 61291

August 13, 2010 10:23:57 AM

Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 8/13/10 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 8/27/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs
Packaging

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

CY 10/9/13 ①

130

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

S.10/09/107

④

140

Pick Kit

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

C.10/9/13 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

[illegible]

August 13, 2010 10:23:57 AM

[illegible][illegible][illegible]

10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Cust Item ID:

Customer:

Run Start

[illegible]

Stop

Abstract

Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

[illegible]

$\Sigma 1069135$

Quality Control

0.00

THE UNIVERSITY OF CHICAGO

0.00


Location: _____
PPP Rev: _____

0.00

[illegible]

0.00

Quality Control

10/09/09 

pl 10-9-09

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

August 13, 2010 10:39:37 AM

Page 1

Work Order ID: 61291

Parent Item: D350-604-041

Parent Item Name: Rear Locker Extender



Start Date: 8/13/10

Required Date: 8/27/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP Rev:Q03.12.01 Reformat KJ/RF

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	-------------	--------------	---------------	----------------	--------

2600-6

Purchased

No

Each

44.0000

4

4



Camlock Stud

Location

Loc Qty

Loc Code

ST381

28

114238

4

114355

4

115177

20

ST398

16

115361

16

4 02/10/12

D2268

Manufactured

No

Each

14.0000

1

1



Decal

Location

Loc Qty

Loc Code

ST010

14

57535

4

60213

10

57535

D2269

Manufactured

No

Each

11.0000

1

1



Decal

Location

Loc Qty

Loc Code

ST010

11

57536

5

60214

6

57536

10/9/12

Picklist Print

Page 2

August 13, 2010 10:39:37 AM

Work Order ID: 61291



Parent Item: D350-604-041



Parent Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 8/13/10

Required Date: 8/27/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D350-604-041P

Purchased

No

Each

1.0000

1

1



02/10/9/13

Rear Locker Extender

Location

Loc Qty

Loc Code

ST

1

57797

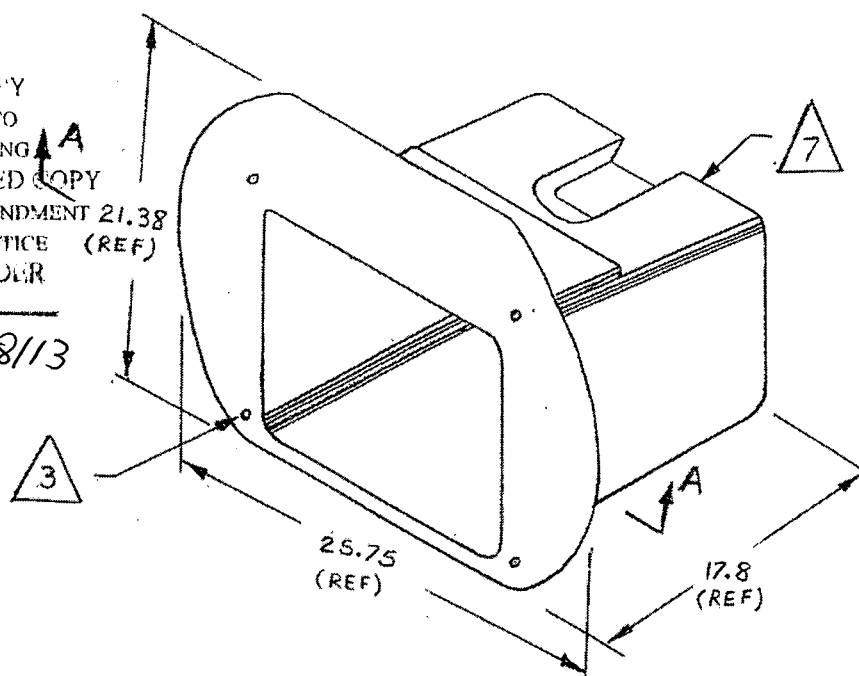
1



DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01	TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER		SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

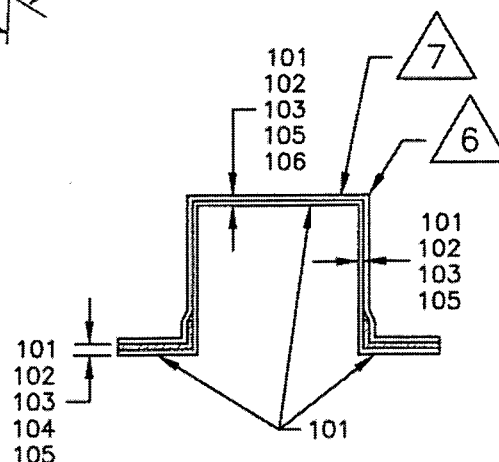
RELEASED
02.04.03 *[Signature]*

SPOT COPY
RETURN TO
ENGINEERING *A*
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT 21.38
WITHOUT NOTICE (REF)
WORK ORDER
NO. 61291
C210/8/13



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART SERVICE INSTRUCTION

TO AMEND INSTALLATION INSTRUCTIONS D350-604 REV. B

REF TCCA STC: SH90-4

REF FAA STC: SR00463NY

PURPOSE:

The 2600-4 Camloc Studs may be too short for some installations.

CHANGE:

The qty (4) 2600-4 Camloc Studs are replaced with longer 2600-6 Camloc Studs. It is acceptable to install either 2600-4 or 2600-6 Camloc Studs. The parts list of D350-604 Rev. B is amended as follows:

QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
-041		
X	D350-604-041	REAR CARGO COMPARTMENT EXTENDER ASS'Y

IS:

4	2600-6	CAMLOC STUD
---	--------	-------------

WAS:

4	2600-4	CAMLOC STUD
---	--------	-------------







SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 61291

CANADA
DEPARTMENT OF TRANSPORT
AIRCRAFT CERTIFICATION
BRANCH
DAO # 01-O-01

APPROVED

BY: 
D. SHEPHERD (DE # 02)

DATE: 09.07.01
CERT. NO.: SH90-4
ISSUE NO.: 3

A	NEW ISSUE, NCR 09-046	CP	09.07.01
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN		DART AEROSPACE LTD	
DRAWN		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. A
MFG. APPR.		DSI 9470	SHEET 1 OF 1
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		CAMLOC CHANGE	NTS
DATE	09.07.01	COPYRIGHT © 2009 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
A1	RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL & ORIENTATION NOTE	

RELEASED
02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 61291

RETAINING WASHER
2600-LW (4)



INSTALL D2728-1 DECAL
IN DEPRESSION ON INSIDE
BACK WALL

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)



DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	34564
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
02/09/2010	13/08/2010	14977	Chantal Lavoie		PO12405		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line #1 Rear Locker Extender D350-604-041P B61289 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D <u>No. série</u> <u>No. lot</u> B61289 27334			
1	0	1	DKC134-0003	Line #2 Rear Locker Extender D350-604-041P B61290 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D <u>No. série</u> <u>No. lot</u> B61290 27872			
1	0	1	DKC134-0003	Line #3 Rear Locker Extender D350-604-041P B61291 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D <u>No. série</u> <u>No. lot</u> B61291 27873			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Lundi, 2010-08-09 10:25:58
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin :	REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job :	27873	Numéro Article :	DKC134-0003
Numéro Soumission :	3482	Numéro Dessin :	D350-604-041 & D2273
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DK-362
Cette fois :	2010-08-09	Révision dessin :	A & D
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Derakane 470-36/411/510
Prem. fois :	- -	Date Dûe :	2010-08-16
Job précédente :	27872	Qté:	1 Udm: UNITE
Écrit par :			
Vérifié & Approuvé par :			
Commentaires :	N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273 N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041		



B 61291

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision
12 du planning De Delastek Composites

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total : 0.02 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date: 11/08/10 Sceau:



3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total : 1.580 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-2276-2

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------








Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-2276-1











Date: Lundi, 2010-08-09 10:25:59
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé











Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 27873		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
5.0	AC0747	Acetone	
Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)			
6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs			
Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :			
Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.			
Date: <u>11/08/10</u>		Sceau: 	
7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs			
Selon I.F. 134-0003			
À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.			
Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.			
Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)			
Date: <u>11/08/10</u>		Sceau: 	
8.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total : 1.680 LITRE(s)		N° de Lot: <u>1-28040-1</u>	
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min			
9.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)		N° de Lot: <u>1-22176-1</u>	
Catalyst N° DDM-9			
10.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)		N° de Lot: <u>1-26697-1</u>	
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish			

Date: Lundi, 2010-08-09 10:25:59
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 27873		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
11.0	AMB0213	WR1850 Roving 18oz. x 50"	
Commentaire Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.140 KILOGRAMME(s) WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: <u>1-22302-1</u>			
12.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet. Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits) Date: <u>15/07/10</u> Sceau: 			
13.0	LAMINAGE	Faire le laminage	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs Selon I.F. 134-0003 S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs Inscrire les informations suivantes: Humidité: <u>32%</u> Température: <u>76.5°F</u> Heure: <u> </u> Date: <u>12/08/10</u> Sceau:  			
14.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: <u> </u>			
15.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u> </u>			
16.0	FINITION	Finition Générale	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5. Date: <u> </u> Sceau: <u> </u>			

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 27873		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
17.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs			
Selon I.F.# DKC134-0003-5.			
Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .			
Autocontrôle de fabrication.(Visuel)			
Date: <u>30/08/10</u> Sceau: 			
18.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs			
Selon I.F.134-0002			
Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionnel selon le dessin)			
Date: <u>30/08/10</u> Sceau: 			
19.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)			
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>1-26804-3</u>			
20.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Commentair Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)			
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: <u>2-22790-3</u>			
21.0	PRIMER	Application primer	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs			
Appliquer le primer selon I.G. 0008			
Date: <u>30/08/10</u> Sceau: 			
22.0	AAC1607	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)	
Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)			
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: <u>1-6687 1-27114-1</u>			

Date: Lundi, 2010-08-09 10:25:59
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27873

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

23.0

AAC0682

Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: *1-6687-1*

24.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: *31/08/10* Sceau:



25.0

IDENTIFICATION

Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: *—*

L'identification doit être vers l'extérieur.

Date: *31-8-10* Sceau:



26.0

INSPEC FINAL

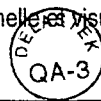
Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: *1 sept 10* Sceau:



27.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Lundi, 2010-08-09 10:25:59
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27873

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 8-9-2010 Sceau:

